

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 07 680.8

Anmeldetag: 21. Februar 2003

Anmelder/Inhaber: Carl Freudenberg KG, Weinheim/DE

Bezeichnung: Hydrolager

IPC: F 16 F 13/00

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 2. Dezember 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Schreyer".

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Letang".

04.12.2002

Ma/km

- 5 Anmelderin: Firma Carl Freudenberg KG, 69469 Weinheim

Titel

10

Hydrolager

Beschreibung

- 15 Die Erfindung betrifft ein Hydrolager, umfassend ein Traglager und ein Auflager, die durch einen Federkörper aus gummielastischem Werkstoff aufeinander abgestützt sind, wobei der Federkörper einen mit Dämpfungsflüssigkeit gefüllten Arbeitsraum begrenzt.

20

Stand der Technik

- Solche Hydrolager sind allgemein bekannt, beispielsweise aus der EP 0 547 287 B1. Der Federkörper der vorbekannten Hydrolager besteht zumeist aus Naturkautschuk oder aus EPDM, wobei die zuvor genannten Werkstoffe bis 25 maximal etwa 150°C temperaturbeständig sind. Eine Beaufschlagung dieser Werkstoffe mit Temperaturen oberhalb von 150°C führt zu nachteilig veränderten Gebrauchseigenschaften und/oder zu einer Zerstörung des Werkstoffs.

- Speziell dann, wenn Hydrolager in modernen Kraftfahrzeugen als Motorlager 30 zur Anwendung gelangen, ist die zuvor genannte Temperaturbeständigkeit zu gering. In modernen Kraftfahrzeugen sind die Motorräume häufig weitgehend gekapselt, um Schallemissionen aus dem Motorraum in die Umgebung

möglichst effizient zu reduzieren. Außerdem werden Motorräume immer kleiner, um zunehmend höhere Anforderungen an die Aerodynamik von Kraftfahrzeugen erfüllen zu können. Aus diesen Gründen werden hohe Temperaturen nur unzureichend vom Hydrolager ferngehalten und an die

5 Umgebung des Motorraums abgeführt.

Wärme-Abschirmbleche, die zum Schutz von Hydrolagern zur Anwendung gelangen, sind wenig zufriedenstellend, da diese zusätzlichen Einbauraum benötigen und durch ihre separate Herstellung zusätzliche Kosten verursachen.

10

Darstellung der Erfindung

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Hydrolager der eingangs
15 genannten Art derart weiterzuentwickeln, dass es ohne Beeinträchtigung seiner Gebrauchseigenschaften und/oder seiner Lebensdauer mit Temperaturen deutlich oberhalb von 150°C unmittelbar beaufschlagbar ist und im Vergleich zu üblichen Hydrolagern aus dem Stand der Technik keine vergrößerten Abmessungen aufweist.

20

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Hydrolager gemäß Anspruch
1 gelöst. Auf vorteilhafte Ausgestaltungen nehmen die Unteransprüche Bezug.

25 Zur Lösung der Aufgabe ist es vorgesehen, dass der Federkörper aus hochtemperaturbeständigem Werkstoff, bevorzugt Silikon-Elastomer besteht und auf der dem Arbeitsraum zugewandten Seite eine Schutzschicht aus einem gegen die Dämpfungsflüssigkeit resistenten und von der Dämpfungsflüssigkeit undurchdringbaren Werkstoff aufweist.

- Ein Federkörper aus Silikon ist im Vergleich zu einem Federkörper, der beispielsweise aus EPDM besteht mit deutlich höheren Temperaturen beaufschlagbar, ohne dass seine Gebrauchseigenschaften nachteilig beeinflusst und/oder seine Lebensdauer verkürzt würde. Durch den aus
- 5 Silikon bestehenden Federkörper ist das erfindungsgemäße Hydrolager problemlos mit Temperaturen im Bereich von bis zu 200°C beaufschlagbar und daher prädestiniert für die Anwendung als Motorlager in sehr kompakten und/oder vollgekapselten Motorräumen. Die Schutzschicht ist vorgesehen, da übliche und kostengünstig verfügbare Werkstoffe aus Silikon nicht gegen Dämpfungsflüssigkeit beständig sind, die sich innerhalb des Arbeitsraums von Hydrolagern befindet. Bei der Dämpfungsflüssigkeit handelt es sich meist um ein Gemisch aus Glykol und Wasser. Dieses Gemisch würde ohne Schutzschicht in Oberflächen von Silikonfederkörpern eindringen und während der Gebrauchszeit durch diese hindurchdiffundieren.
- 10 15 Die Anwendung spezieller Silikomischungen und/oder einer speziellen Dämpfungsflüssigkeit zur Vermeidung dieser Probleme ist in wirtschaftlicher Hinsicht wenig zufriedenstellend.
- Zum Schutz der Oberfläche des Silikonfederkörpers, die dem Arbeitsraum zugewandt ist, ist die Schutzschicht vorgesehen. Die Schutzschicht kann aus
- 20 einem für Federkörper üblichen Material, beispielsweise aus Naturkautschuk oder EPDM bestehen, wobei diese Werkstoffe zur Herstellung von Hydrolager-Federkörpern bereits bewährt sind. Diese Werkstoffe sind gegen die Dämpfungsflüssigkeit resistent und von der Dämpfungsflüssigkeit nicht durchdringbar.
- 25 Die Schutzschicht ist derart dimensioniert, dass sie nur einen vernachlässigbar geringen Einfluss auf die Gebrauchseigenschaften des Hydrolagers hat.

Der Federkörper kann, wie bei herkömmlichen Hydrolagern üblich, im wesentlichen kegelstumpfförmig ausgebildet sein. Die Gestaltung und/oder die Dimensionierung des Federkörpers kann der mit der Konstruktion von Hydrolagern betraute Fachmann an die jeweiligen Gegebenheiten des 5 Anwendungsfalles anpassen, ohne erfinderisch tätig zu werden. Hinsichtlich der Ausgestaltung und/oder der Dimensionierung ergeben sich zwischen EPDM-Federkörpern und Silikon-Federkörpern keine gravierenden Unterschiede, so dass Geometrien von bewährten EPDM-Federkörpern im Wesentlichen unverändert auf Federkörper aus Silikon übertragbar sind.

10

Der Federkörper und die Schutzschicht können stoffschlüssig verbunden sein. Hierbei ist von Vorteil, dass die Gebrauchseigenschaften des Hydrolagers besser vorhersehbar sind, da keine mechanische Verkrallung zwischen dem Tragkörper und der Schutzschicht vorgesehen ist. Die 15 unterschiedlichen Werkstoffe von Federkörpern und Schutzschicht liegen in klar abgegrenzten Bereichen vor. Einen Bereich, in dem sowohl der Werkstoff des Federkörpers als auch der Werkstoff der Schutzschicht vorkommen, beispielsweise durch formschlüssige Verkrallung, gibt es nicht.

20

Eine stoffschlüssige Verbindung zwischen dem Federkörper und der Schutzschicht kann beispielsweise dadurch erfolgen, dass in einem ersten Verfahrensschritt die dünne, schalenförmige Schutzschicht, beispielsweise aus EPDM, gespritzt wird. In einem zweiten Verfahrensschritt wird der Federkörper aus Silikon an die Schutzschicht angespritzt, wobei sich in dem 25 Bereich der einander zugewandten Oberflächen von Schutzschicht und Federkörper eine stoffschlüssige Verbindung ergibt. Eine Umkehr der Verfahrensschritte, wobei in einem ersten Verfahrensschritt der Federkörper aus Silikon gespritzt wird und in einem zweiten Verfahrensschritt die Schutzschicht aus einem vergleichsweise härteren Werkstoff, beispielsweise 30 EPDM an den Federkörper aus Silikon angespritzt wird, ist zwar generell

möglich, ist aber im Hinblick darauf, dass das vergleichsweise weichere Silikon beim Anspritzen der dünnen, härteren Schicht EPDM Falten werfen würde, nicht unproblematisch.

- 5 Nach einer anderen Ausgestaltung können der Federkörper und die Schutzschicht ungehaftet miteinander verbunden sein. Der Federkörper und die Schutzschicht können formschlüssig verbunden sein. Im Gegensatz zu einer gehafteten Verbindung zwischen Federkörper und Schutzschicht ist bei einer solchen Ausgestaltung von Vorteil, dass Federkörper und Schutzschicht einzeln hergestellt werden und bei der Montage des Hydrolagers zusammen gesetzt werden.
- 10

Gemäß einer vorteilhaften Ausgestaltung kann es vorgesehen sein, dass die Schutzschicht die dem Arbeitsraum zugewandte Oberfläche des

- 15 Federkörpers vollflächig überdeckt. Eine teilweise anliegend berührende Schutzschicht kann weiter verbesserte Gebrauchseigenschaften erzielen.

Bevorzugt besteht die Schutzschicht aus EPDM. Hierbei ist von Vorteil, dass EPDM, im Vergleich zu einer Schutzschicht aus Naturkautschuk, eine etwas

- 20 höhere Temperaturbeständigkeit aufweist und deshalb das gesamte Hydrolager mit höheren Temperaturen beaufschlagbar ist. In jedem Fall liegt die Temperatur der Schutzschicht auch dann unter ihrem kritischen Bereich von 120 bis 150°C, wenn der Federkörper außenseitig mit Temperaturen im Bereich von bis zu 200°C beaufschlagt ist. Der Federkörper bewirkt die guten
- 25 Gebrauchseigenschaften des Hydrolagers hinsichtlich einer guten Temperaturbeständigkeit und eines vorteilhaften Federverhaltens. Durch die Schutzschicht wird eine ausreichende Beständigkeit gegen die Dämpfungsflüssigkeit erreicht.

Das Verhältnis aus der Materialstärke des Federkörpers an seiner stärksten Stelle zur Materialstärke der Schutzschicht, jeweils im Längsschnitt des Hydrolagers betrachtet, kann zumindest 2 betragen. Bevorzugt beträgt das Verhältnis zumindest 8. Die geringstmögliche Materialstärke der 5 Schutzschicht ist ausschließlich abhängig von der Beständigkeit der Schutzschicht gegen die Dämpfungsflüssigkeit. Eine andere Aufgabe hat die Schutzschicht demgegenüber nicht.

Je dünner die Materialstärke der Schutzschicht ist, desto geringer ist der Einfluss der Schutzschicht auf die Gebrauchseigenschaften des 10 Federkörpers.

Bevorzugt kann die Schutzschicht eine Materialstärke von 1 bis 4 mm aufweisen.

15 Die Schutzschicht kann in allen Teilbereichen eine übereinstimmende Materialstärke aufweisen. Die Herstellung des Hydrolagers wird dadurch vereinfacht, und das Hydrolager ist insgesamt kostengünstig herstellbar. Außerdem sind die Einfluss der Schutzschicht auf die Gebrauchseigenschaften des Hydrolagers dann besser vorhersehbar.

Kurzbeschreibung der Zeichnungen

- Ein Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Hydrolagers ist
 5 nachfolgend anhand der Figur näher beschrieben. Diese zeigt jeweils in
 schematischer Darstellung:

Ein Ausführungsbeispiel eines Hydrolagers, bei dem der Federkörper und die

- 10 Stützschicht stoffschlüssig verbunden sind.

Ausführung der Erfindung

- 15 In Figur 1 ist ein Hydrolager gezeigt, das in seinem generellen Aufbau im Wesentlichen üblichen Hydrolagern entspricht.

Das Hydrolager umfasst ein Traglager 1 und ein Auflager 2, die durch den Federkörper 3 aufeinander abgestützt sind. Das Traglager 1, das Auflager 2 und ein den Ausgleichsraum 8 abschließender, im Wesentlichen drucklos

- 20 Volumen aufnehmender Rollbalg 9 begrenzen den Arbeitsraum 5 und den Ausgleichsraum 8, die jeweils mit Dämpfungsflüssigkeit 4 gefüllt und durch eine Trennwand 10 voneinander getrennt sind. Die Trennwand 10 besteht in

den hier gezeigten Ausführungsbeispielen jeweils aus einem Düsenkäfig 11, wobei innerhalb des Düsenkäfigs 11 eine Membran 12 in Richtung der eingeleiteten Schwingungen 13 schwingfähig angeordnet ist. Die Membran

- 25 12 wird radial außenseitig von einem Dämpfungskanal 14 umschlossen, der den Arbeitsraum 5 und den Ausgleichsraum 8 strömungsleitend verbindet.

Zur Dämpfung tieffrequenter, großamplitudiger Schwingungen, wird die

- 30 Flüssigkeitssäule aus Dämpfungsflüssigkeit, die sich innerhalb des

- Dämpfungskanals 14 befindet, zwischen dem Arbeitsraum 5 und dem Ausgleichsraum 8 gegenphasig zu den eingeleiteten Schwingungen hin- und her verlagert. Zur Isolierung höherfrequenter, kleinamplitudiger Schwingungen ist die Membran 12 innerhalb des Düsenkäfigs 11
- 5 gegenphasig zu den eingeleiteten Schwingungen hin- und her beweglich. Die Ausgestaltung der Trennwand 10 kann dabei beliebig sein und den aus dem Stand der Technik hinlänglich bekannten Trennwänden von Hydrolagern entsprechen.
- 10 Der Federkörper 3 besteht aus Silikon und weist auf der dem Arbeitsraum 5 zugewandten Seite eine Schutzschicht 6 auf, die in diesen Ausführungsbeispielen aus EPDM besteht.
- Die dem Arbeitsraum 5 zugewandte Oberfläche 7 des Federkörpers 3 wird
- 15 von der Schutzschicht 6 vollständig überdeckt und anliegend berührt. Dadurch ist die dem Arbeitsraum 5 zugewandte Oberfläche 7 des Federkörpers 3 optimal vor einer Beaufschlagung mit Dämpfungsflüssigkeit 4 geschützt und unerwünschte Geräusche während des Betriebs des Hydrolagers sind ausgeschlossen.
- 20 Der Federkörper 3 und die Schutzschicht 6 sind in diesem Ausführungsbeispiel stoffschlüssig miteinander verbunden, wobei in einem ersten Verfahrensschritt zunächst die Schutzschicht 6 aus EPDM gespritzt wird. Im Anschluß an die Verfestigung der Oberfläche der Schutzschicht 6
- 25 wird der aus Silikon bestehende Federkörper 3 an die Schutzschicht 6 angespritzt. Das Anspritzen erfolgt mittels eines geeigneten Haftvermittlers.

Im hier gezeigten Ausführungsbeispiel beträgt das Verhältnis aus der Materialstärke des Federkörpers 3 an einer stärksten Stelle zur

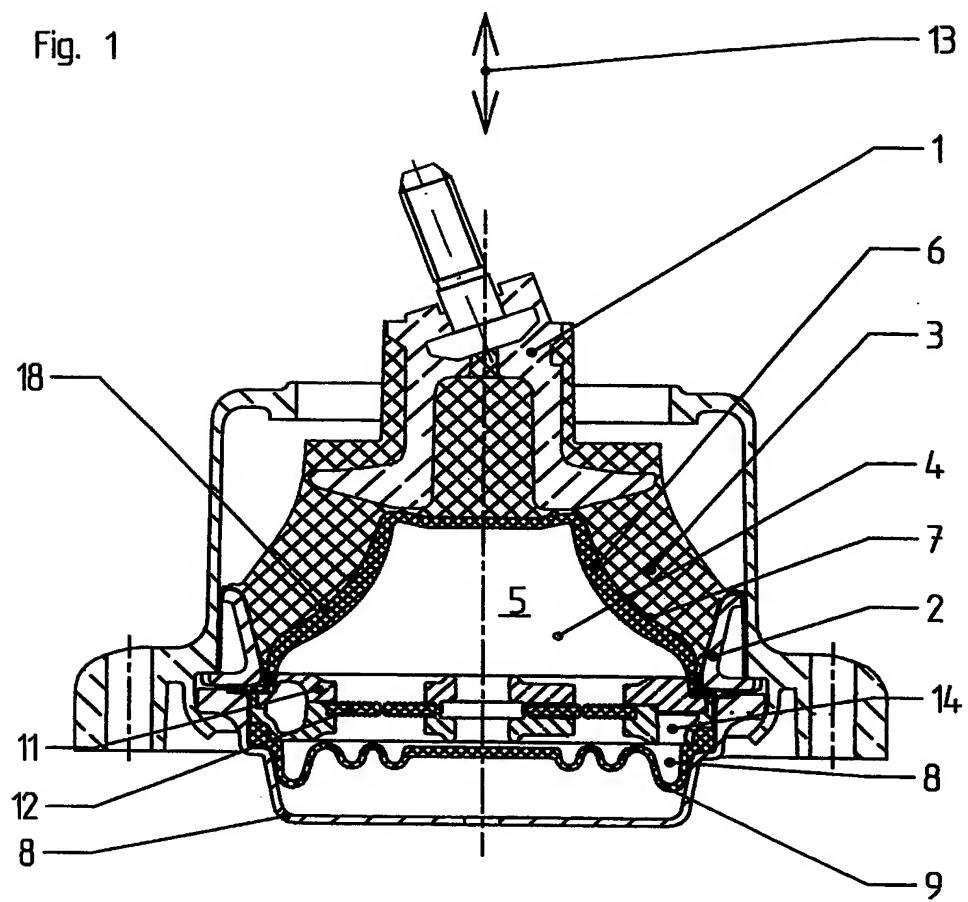
30 Materialstärke der Schutzschicht 6, jeweils im Längsschnitt des Hydrolagers

betrachtet, 15, wobei die Schutzschicht 6 in allen Teilbereichen eine übereinstimmende Materialstärke aufweist.

Der erfindungswesentliche Vorteil des beanspruchten Hydrolagers ist darin
5 zu sehen, dass es durch den aus Silikon bestehenden Federkörper 3 von
außen mit hohen Temperaturen im Bereich von bis zu 200°C, beispielsweise
aus dem Motorraum eines Kraftfahrzeugs beaufschlagbar ist und dass der
aus Silikon bestehende Federkörper 3 von der Dämpfungsflüssigkeit 4 weder
angegriffen noch durchdrungen wird. Dadurch, dass der Federkörper 3 durch
10 die Schutzschicht 6 vor einer Beaufschlagung mit Dämpfungsflüssigkeit 4
geschützt ist, sind teure Spezialwerkstoffe für den Federkörper 3 und/oder
eine spezielle, ebenfalls teure Dämpfungsflüssigkeit 4 entbehrlich. Das
Hydrolager ist daher kostengünstig herstellbar.

BEST AVAILABLE COPY

Fig. 1



Patentansprüche

1. Hydrolager, umfassend ein Traglager und ein Auflager, die durch einen Federkörper aus gummielastischem Werkstoff aufeinander abgestützt sind, wobei der Federkörper einen mit Dämpfungsflüssigkeit gefüllten Arbeitsraum begrenzt, dadurch gekennzeichnet, dass der Federkörper (3) aus hochtemperaturbeständigem Werkstoff besteht und auf der dem Arbeitsraum (5) zugewandten Seite eine Schutzschicht (6) aus einem gegen die Dämpfungsflüssigkeit (4) resistenten und von der Dämpfungsflüssigkeit (4) undurchdringbaren Werkstoff aufweist.
10
2. Hydrolager nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Federkörper (3) aus Silikon-Elastomer besteht.
- 15 3. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Federkörper (3) im Wesentlichen kegelstumpfförmig ausgebildet ist.
- 20 4. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Federkörper (3) und die Schutzschicht (6) stoffschlüssig verbunden sind.
25
5. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Federkörper (3) und die Schutzschicht (6) ungehaftet miteinander verbunden sind.
6. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (6) die dem Arbeitsraum (5)

zugewandte Oberfläche (7) des Federkörpers (3) vollflächig überdeckt und zumindest teilweise anliegend berührt.

7. Hydrolager nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (6) die Oberfläche (7) vollständig anliegend berührt.
8. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (6) aus EPDM besteht.
- 10 9. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass das Verhältnis aus der Materialstärke des Federkörpers (3) an seiner stärksten Stelle zur Materialstärke der Schutzschicht (6), jeweils im Längsschnitt des Hydrolagers betrachtet, zumindest 2 beträgt.
- 15 10. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (6) eine Materialstärke von 1 bis 8 mm aufweist.
- 20 11. Hydrolager nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (6) in allen Teilbereichen eine übereinstimmende Materialstärke aufweist.

Zusammenfassung

Hydrolager, umfassend ein Traglager (1) und ein Auflager (2), die durch einen Federkörper (3) aus gummielastischem Werkstoff aufeinander
5 abgestützt sind, wobei der Federkörper (3) einen mit Dämpfungsflüssigkeit (4) gefüllten Arbeitsraum (5) begrenzt. Der Federkörper (3) besteht aus Silikon und weist auf der dem Arbeitsraum (5) zugewandten Seite eine Schutzschicht (6) aus einem gegen die Dämpfungsflüssigkeit (4) resistenten und von der Dämpfungsflüssigkeit (4) undurchdringbaren Werkstoff auf.

BEST AVAILABLE COPY

Fig. 1

